

Composite stopper

Patent number: PT95130
Publication date: 1992-02-28
Inventor:
Applicant: SOBERANA CORTICEIRA SA (PT)
Classification:
- international: B27J5/00
- european:
Application number: PT19900095130 19900829
Priority number(s): PT19900095130 19900829

Abstract of PT95130

Stopper formed by three parts: a central body in cork- bark agglomerate and two natural cork-bark discs at each end. The innovation consists in the adhesion of two discs which are drilled in the direction opposite to that of the pore, at the ends of the central body made from agglomerate, using a hot-melt adhesive and resulting in a stopper with physical and mechanical characteristics which are substantially improved over those of a normal cork-bark stopper.

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

MEMÓRIA DESCRITIVA

DA

PATENTE DE INVENÇÃO


Nº 95.130

NOME: SOBERANA CORTICEIRA, SA,
portuguesa, comercial e industrial
com sede no Montijo, Rua José Mundet, nº.18

EPIGRAFE: ROLHA COMPOSTA

INVENTORES:

Reivindicação do direito de prioridade ao abrigo do artigo
4º da Convenção da União de Paris de 20 de Março de 1883.



MEMÓRIA DESCRITIVA

A rolha composta é constituída por três partes: um corpo central em aglomerado de cortiça e dois discos de cortiça natural em cada extremidade.

A colagem de discos naturais a corpos em aglomerado é conhecida e praticada correntemente na fabricação de rolhas de champanhe. Embora pouco comum, a partir desse processo também se fabricam rolhas para utilização em "vinho tranquilo" com corpo em aglomerado e um disco em cada extremidade. A novidade resulta de duas circunstâncias que se interrelacionam:

- a) - A rolha que se pretende patentear utiliza discos no sentido oposto ao do poro, ou seja, a cortiça é laminada retirando a costa e a barriga e são depois cortadas em discos. Os discos assim obtidos têm fracas qualidades de vedação.
- b) - A rolha que se pretende patentear utiliza ainda um sistema de colagem radicalmente novo, utilizando cola tipo "Hot-Melt", que permite não só uma colagem rápida como a utilização de diâmetros muito próximos do diâmetro final pretendido. Esta questão é fundamental: pelos processos de colagem anteriormente utilizados (caseína ou poliuretano) o deslizamento do disco era maior, criando desvios entre o corpo de aglomerado e os discos. Por isso, o diâmetro dos componentes tinha de ser bastante superior ao final pretendido para compensar os desvios v.g. o diâmetro final da rolha de champanhe é 30,5mm e os discos e corpo de aglomerado têm à partida 35,5/36 mm). Com este sistema de colagem 1 mm de segurança é suficiente. Acontece que a espessura da cortiça no sentido do crescimento (oposto ao poro) não permite, com rentabilidade normais e características adequadas, fazer rolhas com mais de 24/25mm de diâmetro e, desta forma, só com este sistema de colagem é possível fazer a rolha composta com discos brocados no sentido oposto ao do poro.

REIVINDICAÇÕES

- 1 - Rolha composta por discos de cortiça laminada no sentido oposto ao do poro.
- 2 - Rolha segundo a reivindicação 1, formada por um corpo central em aglomerado de cortiça e dois discos de cortiça natural em cada extremidade.

- 3 - Rolha segundo a reivindicação 1, em que o sistema de colagem utilizando uma cola termofusível do tipo "Hot-Melt" permite uma colagem rápida e a utilização de diâmetros muito próximos do diâmetro final pretendido, sem desvios entre o corpo de aglomerado e os discos.

Gilmar Duarte

Rolha formada por três partes: um corpo central em aglomerado de cortiça e dois discos de cortiça natural em cada extremidade. A inovação consiste na colagem de dois discos brocados no sentido oposto ao do poro, nas extremidades do corpo central em aglomerado, utilizando uma cola termofusível do tipo "Hot-Melt" e resultando numa rolha de características físicas e mecânicas bastante melhoradas relativamente à rolha de cortiça normal.